

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 特許公報 (B 2)

(11) 特許番号

第 2 7 8 3 1 4 5 号

(45) 発行日 平成 10 年 (1998) 8 月 6 日

(24) 登録日 平成 10 年 (1998) 5 月 22 日

(51) Int. Cl. ^a 識別記号
C 2 2 C 38/00 3 0 1
38/46
C 2 3 C 8/26

F I
C 2 2 C 38/00 3 0 1 N
38/46
C 2 3 C 8/26

請求項の数 2

(全 5 頁)

(21) 出願番号 特願平5-338686
(22) 出願日 平成 5 年 (1993) 12 月 28 日
(65) 公開番号 特開平7-188852
(43) 公開日 平成 7 年 (1995) 7 月 25 日
審査請求日 平成 8 年 (1996) 1 月 23 日

(73) 特許権者 000001199
株式会社神戸製鋼所
兵庫県神戸市中央区脇浜町1丁目3番18号
(72) 発明者 佐藤 仁資
兵庫県神戸市灘区灘浜東町2番地 株式会
社神戸製鋼所神戸製鉄所内
(72) 発明者 蔵本 廣志
兵庫県神戸市灘区灘浜東町2番地 株式会
社神戸製鋼所神戸製鉄所内
(72) 発明者 川口 康信
兵庫県神戸市灘区灘浜東町2番地 株式会
社神戸製鋼所神戸製鉄所内
(74) 代理人 弁理士 植木 久一
審査官 長者 義久

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 疲労強度の優れた窒化ばね用鋼および窒化ばね

1

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】 C : 0. 3 ~ 0. 7 % (重量%を意味する、以下同じ)
S i : 0. 8 ~ 4 %
M n : 0. 2 ~ 1. 5 %
C r : 0. 4 ~ 3 %
s o l . A l : 0. 0 2 ~ 0. 7 % を含有すると共に、
酸素含有量が 2 0 ppm 以下であり、更に V : 0. 0 5 ~
0. 5 %
N b : 0. 0 5 ~ 0. 5 %
M o : 0. 0 5 ~ 0. 5 %
N i : 0. 1 ~ 3 % よりなる群から選択される元素を 1
種以上含有し、残部 F e および不可避不純物からなり、
該鋼材の中心を含む圧延方向断面 3 6 0 0 mm² における
非金属介在物の大きさが 1 5 μ m 以下であることを特徴

2

とする疲労強度の優れた窒化ばね用鋼。

【請求項2】 請求項1記載の要件を満たす鋼材製ばね
を窒化処理してなり、表面から 1 0 μ m 以内のピッカース
硬さ H s が 9 0 0 以上、内部のピッカース硬さ H i が
4 5 0 ~ 5 7 0 であることを特徴とする疲労強度の優れた
窒化ばね。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 本発明は、耐疲労特性に優れた窒
化ばねを得るための鋼およびこの鋼材を用いた窒化ばね
に関し、この窒化ばねは、例えば自動車エンジン用の弁
ばねの如く極めて高い疲労強度の要求されるばね材とし
て有用である。

【0002】

【従来の技術】 近年自動車の軽量化および高出力化の動

10

向に伴って、エンジンやサスペンション等に使用される弁ばねや懸架ばね等のばねにおいても高応力設計が指向されている。そのためそれらのばねは、負荷応力の増加に対応するため耐疲労性及び耐へたり性に優れたものが強く望まれている。とりわけ弁ばねには、高い疲労特性が要求されており、こうした要請に応えるため、JISに規定されるSWOSC-V (JIS G3566) の鋼種に対して合金元素の増量、添加により素材の高強度化を図った鋼材が提案されている (例えば特開昭63-216951号公報)。

【0003】しかしながら、最近における高疲労強度の要求はますます厳しくなっており、前述の如き素材の高強度化だけではそれらの要望に対応し切れなくなっている。そこで素材の高強度化に加えて、ばね表層硬さの大幅向上を狙った窒化処理等の表面硬化処理が弁ばねの分野においても検討され、それなりの成果を得ている (例えば、ばね技術研究会'87年秋期および'90年秋期講演会要旨集等)。

【0004】ところが窒化処理を応用した改質技術でも、表層硬さはせいぜいHv860程度以下であり、又ばね疲労特性は従来材に比べて改善されるものの、例えば応力 $70 \pm 50 \text{ kgf/mm}^2$ の繰返し作用を受けると 2×10^7 回程度以下で折損する。また、疲労特性を一段と改善するには表層硬さを高めるのが効果的であり、その有効な添加元素としてAlが考えられる。窒化用鋼として機械構造部品に広く用いられるJIS SACM645等でも、これと同様の目的から0.70~1.2%程度のAlを含有させている。

【0005】しかしながら弁ばねにおいては、非金属介在物による疲労破壊を防ぐために Al_2O_3 系介在物の生成源となるAlの添加は極力抑えるべきであり、そのため製鋼時の脱酸材としてはSiやMnが用いられている。この場合、介在物を低融点の組成に制御して後の熱間加工で介在物を微細化する方法も試みられているが、介在物組成を制御するにはある程度の酸素が必要 (通常20~50ppm程度) であるので、鋼材に含まれる介在物の絶対個数はAlにより脱酸した鋼 (通常20ppm以下) よりも多く、介在物に起因する折損がしばしば経験されている。

【0006】

【発明が解決しようとする課題】本発明は上記の様な問題点に着目してなされたものであって、その目的は、従来材に比べて一段と優れた疲労強度を有する窒化ばね用鋼、および該鋼材を用いた高疲労特性の窒化ばねを提供しようとするものである。

【0007】

【課題を解決するための手段】上記課題を解決することのできた本発明に係る窒化ばね用鋼の構成は、C: 0.3~0.7%

Si: 0.8~4%

Mn: 0.2~1.5%

Cr: 0.4~3%

sol. Al: 0.02~0.7%を含有すると共に、酸素含有量が20ppm以下であり、更にV: 0.05~0.5%

Nb: 0.05~0.5%

Mo: 0.05~0.5%

Ni: 0.1~3%よりなる群から選択される1種以上の元素を含有し、残部Feおよび不可避不純物からな

り、該鋼材の中心を含む圧延方向断面 3600 mm^2 における非金属介在物の大きさが $15 \mu\text{m}$ 以下であるところに要旨を有するものである。そして、上記要件を満たす鋼材製ばねを窒化処理してなり、表面から $10 \mu\text{m}$ 以内のビッカース硬さHsが900以上、内部のビッカース硬さHiが450~570であるものは、疲労強度の非常に優れた窒化ばねとなる。

【0008】

【作用】上記の様に本発明は、C, Si, Mn, Cr, sol. Al並びに酸素の各含有量が規定されると共に、V, Nb, MoおよびNiよりなる群から選択される元素の1種以上を適量含有する鋼材からなり、且つ該鋼材の圧延方向断面 3600 mm^2 における非金属介在物の大きさを $15 \mu\text{m}$ 以下に特定してなる高疲労特性の窒化ばね用鋼、並びに該鋼材を窒化処理してなり、表面から $10 \mu\text{m}$ 以内のビッカース硬さHsが900以上、内部のビッカース硬さHiが450~570の窒化ばねを提供するものであり、この窒化ばねは非常に優れた疲労特性を有しており、自動車用等の内燃機関用弁ばね等として非常に優れた性能を発揮するものである。まず、本発明で使用する鋼材の成分組成を定めた理由を説明する。

【0009】C: 0.3~0.7%

高応力が負荷されるばね用鋼材として十分な強度を確保するのに欠くことのできない元素であり、少なくとも0.3%以上含有させなければならない。しかしながら、多くなり過ぎると、靱性が極端に悪くなってばね成形時に折損し易くなる他、後述する様な理由から内部硬さを下げるためにも0.8%以下に抑える必要がある。

【0010】Si: 0.8~4%

窒化処理後のばねの耐へたり性を向上するために必須の成分であり、少なくとも0.8%以上含有させなければならない。しかし多過ぎると靱性の低下が著しくなるので、4%以下に抑えるべきである。

【0011】Mn: 0.2~1.5%

製鋼時の脱酸と靱性向上に有効に作用する元素であり、これらの作用を有効に発揮させるには0.2%以上含有させなければならない。しかし、1.5%を超えて過剰に含有させると、製鋼時の熱処理工程でベイナイト等の過冷却組織が生成し易くなり伸線性が著しく悪化する。

【0012】Cr: 0.4~3%

窒化物を生成し易い元素であって、窒化処理による表面硬さの向上に欠くことのできない元素であり、その効果は0.4%以上の添加で有効に発揮される。しかしながら3%を超えて過剰に含有させると、靱延性が低下し線材への加工が困難になる。

【0013】sol. Al: 0.02~0.7%

前述の如くAlは、従来より金属介在物の生成源となつて疲労特性に悪影響を及ぼすことが確認されており、極力少なくする方が好ましいと考えられていた。しかしながら本発明者らが種々研究を重ねたところによると、sol. Alは窒化処理による表面硬さの向上に優れた効果を発揮するので、本発明の目的を果たす上で必須の成分となる。そして、こうした作用効果を有効に発揮させるにはsol. Alを0.02%以上含有させなければならないが、反面、含有量が多くなり過ぎると窒化処理時の窒化層を十分に深くすることが困難になり、表面硬化効果が却って低下してくるので0.7%以下に抑えなければならない。

【0014】V: 0.05~5%, Nb: 0.05~0.5%, Mo: 0.05~0.5%, Ni: 0.1~3%よりなる群から選択される元素を1種以上

いずれも焼入れ・焼戻し等の熱処理後の靱延性を高めるため、少なくとも1種を上記の下限値以上含有させなければならない。しかしながら、V、Nb、Moの含有量が上限値を超えると、巨大な炭化物や窒化物が生成し易くなって疲労特性を著しく悪化させ、またNi量が上限値を超えると、熱間圧延時にベイナイト組織やマルテンサイト組織が生成し易くなって靱延性を悪化させるので、夫々上限値以下に抑えなければならない。

【0015】本発明に係る弁ばね用鋼材の必須構成元素は以上の通りであり、残部は鉄および不可避不純物からなるものであるが、不可避不純物として混入してくる酸素については、その含有量を20ppm以下に抑えることが必須の要件となる。しかして該酸素含有量が20ppmを超えるものでは、酸化物系介在物量が增大して該介在物に起因する疲労破壊を起こし易くなり、本発明の前記目的を果たせなくなるからである。

【0016】更に本発明では、耐疲労特性を高めるための他の要件として、疲労破壊の起点となる鋼中の非金属介在物サイズを極力小さくすることが必要であり、目的達成のための基準として、上記成分組成の要件を満たす鋼線材の中心を含む圧延方向断面3600mm²内における非金属介在物の大きさを15μm以下にすることが必須となる。しかして15μmを超える粗大な非金属介在物は、疲労破壊の起点となつて繰返し応力を受けたと

きに折損を生じる原因になるからである。

【0017】尚、15μm以下の微細な非金属介在物が疲労破壊の起点となることは殆ど無いが、その絶対数が多過ぎると靱性に悪影響を及ぼすことは否めないもので、好ましくは同断面3600mm²内において、5~15μmの大きさの非金属介在物の総数を50以下に抑えることが望ましい。

【0018】本発明に係る窒化ばねは、上記要件を満足する鋼線材を常法に従つて窒化処理し、表層部を集中的に硬化化することにより、表面から10μm以内のビッカース硬さHsを900以上とすると共に、内部のビッカース硬さHiを450~570の範囲にすることによって得られる。表面から10μm以内のビッカース硬さHsが900未満では、表面のマトリックスを起点とする疲労破壊が起こり易くなり、また内部硬さがHv450未満では、内部のマトリックスを起点とする疲労破壊が起こり易くなるばかりでなく耐へたり性も悪くなり、逆にHv570を超えると、内部で介在物起点の折損が起こり易くなり、いずれも満足のいく疲労寿命が得られなくなる。尚、窒化層の深さは特に限定されないが、表面および内部起点での疲労寿命のばらつきを抑えるためには、該窒化層深さを40μm以上とすることが望ましい。

【0019】

【実施例】次に本発明の実施例を示すが、本発明はもとより下記実施例によって制限を受けるものではなく、前後記の趣旨に適合し得る範囲で適当に変更を加えて実施することも勿論可能であり、それらはいずれも本発明の技術的範囲に含まれる。

30 【0020】実施例1

表1に示す化学組成の鋼を溶製し、熱間圧延により直径7mmの線材とした後、焼鈍→皮削り→パテンティング→伸線→焼入れ焼戻し→ばね成形→窒化の各処理を順次経て直径3.2mmのばね用素線を作製し、表2に示す諸元のばねを製造した。これらの内、V、Nb無添加の比較鋼No. 8はばね成形中に折損が多発し、またNiまたはCr含有量の高い比較鋼No. 9、10は伸線加工中に断線が多発し、いずれもばね成形できなかった。ばね成形することのできたものについては、ショットピーニング処理を施してからばね疲労試験を行なうと共に、ばね素線の硬さ分布を測定した。それらの結果並びに線材としての非金属介在物の大きさ測定結果を表3に一括して示す。

【0021】

【表1】

40

No.	化学成分 (重量%)										伸線加工中の断線	コイルリング時の折損	備考
	C	Si	Mn	Cr	V	Nb	Ni	Mo	sol. Al	酸素 (ppm)			
1	0.59	2.01	1.02	1.01	0.11	0.15	0.52	Tr.	0.20	5	無し	無し	本発明鋼
2	0.60	1.97	1.00	0.99	0.22	0.35	0.98	0.11	0.21	8	無し	無し	〃
3	0.58	1.99	0.99	0.97	0.30	Tr.	1.49	0.21	0.41	10	無し	無し	〃
4	0.61	2.02	0.97	1.04	0.47	Tr.	2.93	0.20	0.65	10	無し	無し	比較鋼
5	0.60	2.04	0.99	1.02	0.20	Tr.	0.99	0.18	0.01	37	無し	無し	〃
6	0.60	2.00	1.01	0.99	0.21	Tr.	1.01	Tr.	Tr.	15	無し	無し	〃
7	0.59	2.01	0.97	1.01	0.20	Tr.	1.00	0.08	0.93	7	無し	無し	〃
8	0.60	2.05	0.99	0.98	Tr.	Tr.	0.02	0.01	0.27	9	無し	有り	〃
9	0.55	2.02	1.01	1.03	0.21	Tr.	3.87	0.55	0.22	12	有り	—	〃
10	0.57	1.95	0.88	3.10	0.09	Tr.	0.35	0.53	0.20	13	有り	—	〃
11	0.55	0.72	0.95	0.75	0.12	0.08	0.43	Tr.	0.35	11	無し	無し	〃

【0022】

* 【0023】

【表2】

20 【表3】

ばね諸元		ばね疲労試験	
素線径	3.2mm	平均応力 $\tau_m = 686\text{N/mm}^2$ 応力振幅 $\tau_a = 539\text{N/mm}^2$	
コイル平均径	21.0mm		
総巻数	6.5巻		
有効巻数	4.5巻		
ばね定数	24.5N/mm		

30

*

No.	線材での介在物 1)		2) 表面硬さ Hs (HV)	内部硬さ Hi (HV)	窒化深さ d (μm)	平均疲労寿命 (回)	疲労起点	備考
	大きさ16μm 以上の数	3) 全数						
1	0	4	915	503	75	5.00×10^7	未折損	本発明ばね
2	0	6	935	536	83	5.00×10^7	未折損	本発明ばね
3	0	11	984	544	72	5.00×10^7	未折損	本発明ばね
4	9	14	1053	564	79	1.15×10^7	介在物	比較ばね
5	12	121	930	539	79	2.66×10^7	介在物	比較ばね
6	0	21	878	527	87	0.88×10^7	表面	比較ばね
7	2	4	1085	529	34	2.47×10^7	内部マトリックス	比較ばね
11	0	15	970	425	67	0.75×10^7	内部マトリックス	比較ばね

注 1) 線材の中心を含む圧延方向縦断面において3600mm²を測定した。

2) 表面から10μmの深さにおける硬さ。

3) 5μm以上の全介在物数

【0024】表3からも明らかである様に、本発明の規定要件を満たす実施例ばねは、いずれも 5×10^7 回の

繰返し応力を受けた時にも折損を起こさないが、粗大な介在物を含む比較鋼No. 4および酸素含有量の多い

比較鋼No. 5は、介在物起点の破壊により 3×10^7 回以下で折損を起こしている。また、Al無添加の比較鋼No. 6では表面起点の破壊により早期折損が生じており、一方過度にAlを含有する比較鋼No. 7およびSi含有量の低い比較鋼No. 11では、内部マトリックスの破壊によりフィッシュアイ折損を起こしている。

【0025】実施例2

* 表1に示したNo. 1の鋼材から製造したばねを使用し、窒化条件のみを変えて表4に示すばねを作製し、夫々について実施例1と同様にして疲労試験を行なった。結果を、ばねの表面硬さ等と共に表4に示す。

【0026】

【表4】

No.	表層硬さ Hs (HV)	内部硬さ Hi (HV)	窒化深さ d (μm)	平均疲労寿命 (回)	疲労起点	備考
1 a	905	559	75	5.00×10^7	未折損	本発明例
1 b	956	470	83	5.00×10^7	未折損	本発明例
1 c	885	564	70	0.77×10^7	表面	比較例
1 d	875	582	62	1.86×10^7	介在物	比較例
1 e	966	439	97	0.67×10^7	内部マトリックス	比較例

【0027】表4からも明らかである様に、Hsの低いNo. 1cは表面折損により疲労寿命が短く、Hiが高すぎるNo. 1dは介在物起点の破壊により 2×10^7 回以下で折損を起こしている。またHiの低いNo. 1eでは、内部のマトリックスから疲労破壊を起こしており、やはり寿命が短い。これらに対し、本発明の規定要件を全て満足するNo. 1a, 1bでは、 $70 \times 5.5 \text{ kg f/mm}^2$ の応力で 5×10^7 回以上の疲労寿命を有しており、従来材よりも疲労強度が著しく向上していることが

※分かる。

20 【0028】

【発明の効果】本発明は以上の様に構成されており、用いる鋼材の成分組成を特定すると共に、圧延方向断面における非金属介在物の大きさを特定することにより、高い疲労強度の窒化ばねを与える鋼材を得ることができ、又この鋼材を窒化処理することによって、内燃機関用弁ばね等として非常に優れた疲労特性を備えた窒化ばねを提供し得ることになった。

※

フロントページの続き

(56)参考文献 特開 平6-220579 (J.P., A)

(58)調査した分野(Int.Cl.⁶, DB名)

C22C 38/00 301

This Page Blank (uspto)